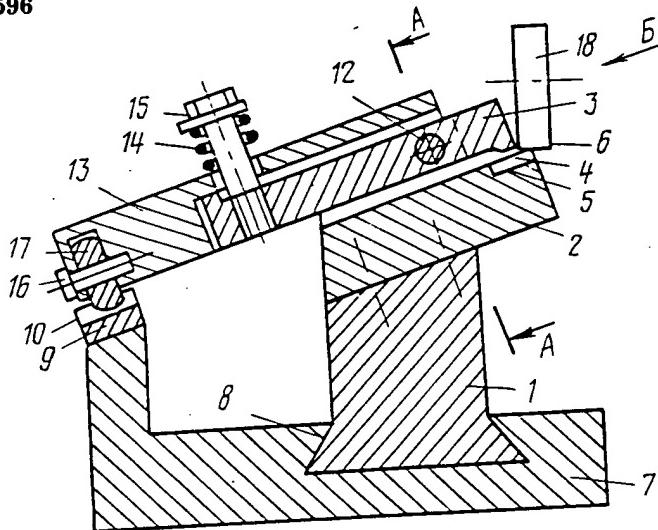


TAMB= ★ P61 87-312331/44 ★ SU 1291-371-A
Device for sharpening multi-edge cutters - has slot on positioning
surface of holder for placing sharpened cutter with V/shaped bottom
TAMBOV BEARING WKS 12.04.85-SU-882318

(23.02.87) B24b-03/34
12.04.85 as 882318 (1908AS)

The device comprises casing (1) with a holder (2) and cutter (4) clamp
(3) positioned on it. A V-shaped slot (5) is made in the holder (2) on the
side facing the clamp (3). The cutter is located in the slot (5) and fixed
by clamp (3). The cutter (4) deforms and its two halves deflect w.r.t.
the axis of symmetry of the cutter by the same angle relative to the
horizontal plane, thus enabling to obtain the same width of the
cutting edges during sharpening by an abrasive disc (18).

USE/ADVANTAGE - For sharpening cutters, esp. knives with
symmetrically located cutting edges. Improved sharpening due to
obtaining constant width cutting edge. Bul.7/23.2.87 (3pp)
Dwg.No.1/6)
N87-233596



This Page Blank (uspto)



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1291371 А1

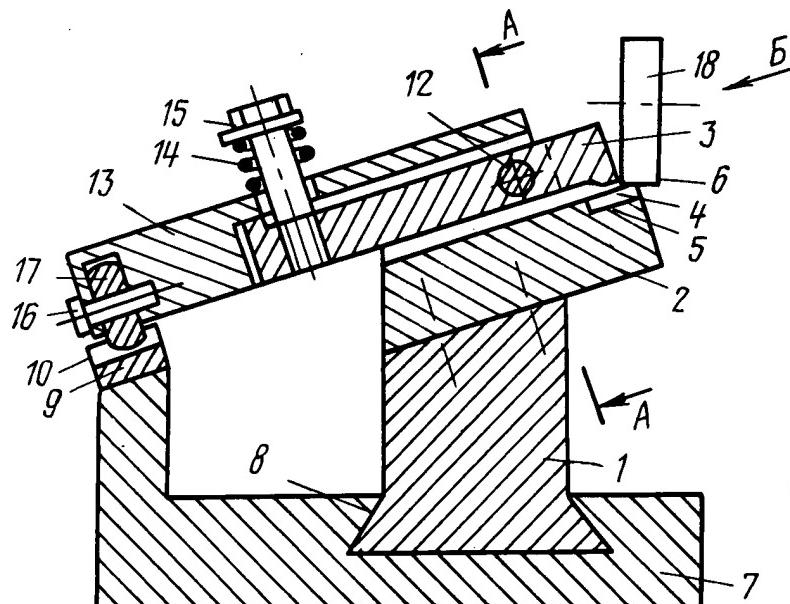
(50) 4 В 24 В 3/34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 3882318/30-08
(22) 12.04.85
(46) 23.02.87. Бюл. № 7
(71) Тамбовский завод подшипников скольжения
(72) П. Е. Мишаткин, А. С. Хримин,
М. И. Беренгольц и Л. Д. Есин
(53) 621.923.6 (088.8)
(56) Патент США № 2481936, кл. 51-218,
1949.
(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАТОЧКИ РЕЖУЩИХ КРОМОК НОЖЕЙ
(57) Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при заточке режущих инструментов, в частности ножей с режущими кромками, симметрично расположеннымными под углом друг к другу в одной плоскости. Изобретение позволяет повысить

качество заточки указанных ножей путем обеспечения постоянства ширины режущих кромок. Устройство для заточки режущих кромок выполнено в виде корпуса 1 и установленных на нем державки 2 и прижима 3 ножа 4. На державке 2 со стороны, обращенной к прижиму 3, выполнен паз 5, имеющий V-образную форму. Поверхность прижима 3, обращенная в сторону державки 2, выполнена эквидистантной V-образному пазу 5. Нож 4 укладываются в паз 5 и зажимают прижимом 3, при этом нож 4 деформируется и его половины изгибаются относительно оси симметрии ножа 4 на одинаковый угол по отношению к горизонтальной плоскости, обеспечивая условия для получения однаковой ширины режущих кромок при заточке ножа 4 абразивным кругом 18. б ил.



(19) SU (11) 1291371 А1

Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано при заточке режущих инструментов, в частности ножей с режущими кромками, симметрично расположеннымными под углом друг к другу в одной плоскости.

Цель изобретения — повышение качества заточки режущих кромок, расположенных симметрично под углом друг к другу в одной плоскости, путем обеспечения постоянства ширины кромок.

На фиг. 1 представлено предлагаемое устройство, поперечный разрез; на фиг. 2 — то же, вид сверху; на фиг. 3 — сечение А-А на фиг. 1; на фиг. 4 — вид Б на фиг. 1; на фиг. 5 — нож, общий вид; на фиг. 6 — сечение В-В на фиг. 5.

Устройство для заточки режущих кромок ножей выполнено в виде корпуса 1 и установленных на нем державки 2 и прижима 3 ножа 4. На державке 2 со стороны, обращенной к прижиму 3, выполнен паз 5, имеющий V-образную форму, для установки в нем ножа 4. Угол при вершине V-образного паза 5 обращен в сторону установочной поверхности державки 2. Поверхность прижима 3, обращенная в сторону державки 2, выполнена эквидистантной V-образному пазу 5, т. е. на поверхности прижима 3 выполнен V-образный выступ 6.

Устройство для заточки режущих кромок ножей может быть установлено на направляющей 7, имеющей продольный паз 8, выполненный в виде «ластижиного хвоста». Корпус 1 может перемещаться по направляющей 7, на которой установлен копир 9. Копир 9 снабжен кулачком 10. Державка 2 может быть снабжена пружиной 11, на которой шарнирно с помощью оси 12 закреплены прижим 3 и рычаг 13. Прижим 3 может быть подпружинен пружиной 14, надетой на винт 15, установленный в прижиме 3. Рычаг 13 снабжен осью 16, на которой установлен ролик 17, взаимодействующий с кулачком 10 копира 9.

Копир 9, державка 2, рычаг 13 и прижим 3 установлены по отношению к плоскости направляющей 7 под углом, равным углу наклона α режущей кромки ножа 4.

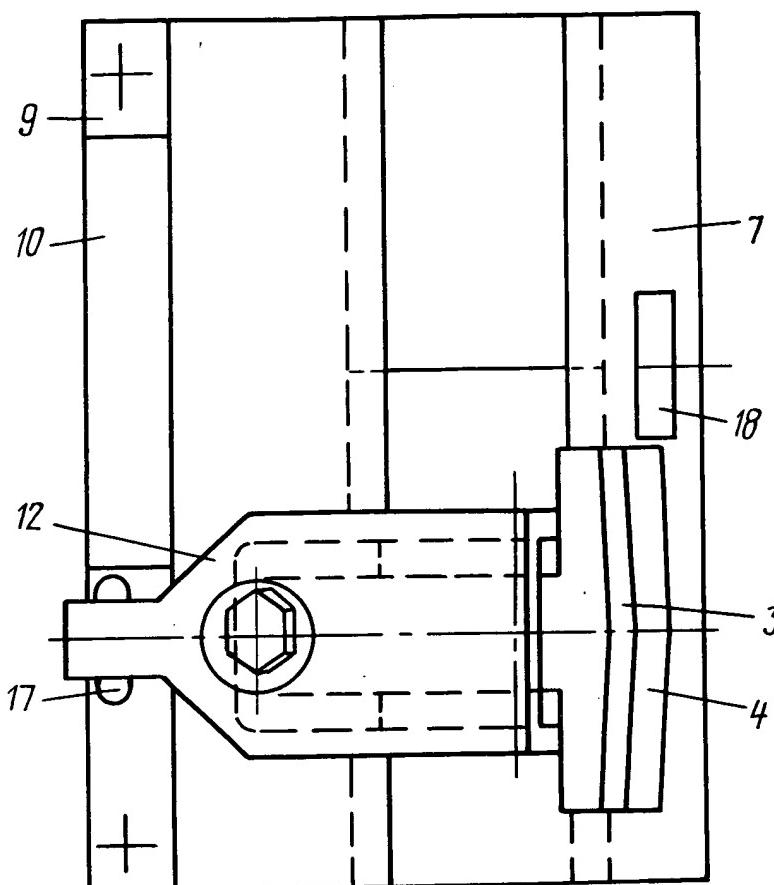
Устройство для заточки режущих кромок ножей работает следующим образом.

Нож 4 укладывают в паз 5 державки 2. Включают привод (не показан) абразивного круга 18. Корпус 1 с помощью привода (не показан) перемещается по пазу 8 направляющей 7 в сторону абразивного круга 18. При этом ролик 17 рычага 13 наезжает на кулачок 10 копира 9. Рычаг 13, поворачиваясь вокруг оси 12, через пружину 14 и винт 15 поворачивает вокруг оси 12 прижим 3 и выступом 6 зажимает нож 4 в пазу 5. При этом нож 4 изгибаются в пределах упругой деформации. При изгибе ножа 4 его половины отгибаются относительно оси симметрии на одинаковый угол по отношению к горизонтальной плоскости, в результате чего заточка режущих кромок абразивным кругом 18 производится равномерно и режущие кромки будут иметь одинаковую ширину. При переключении привода корпус 1 возвращается в исходное положение. Ролик 17 сходит с кулачка 10 копира 9. При этом рычаг 13 и прижим 3 поворачиваются в обратном направлении и разжимают нож 4.

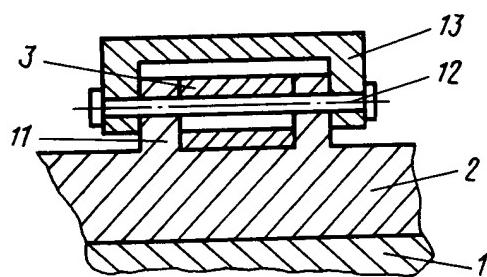
Предлагаемое устройство для заточки режущих кромок ножей обеспечивает повышение качества заточки режущих кромок, расположенных симметрично под углом друг к другу в одной плоскости.

Формула изобретения

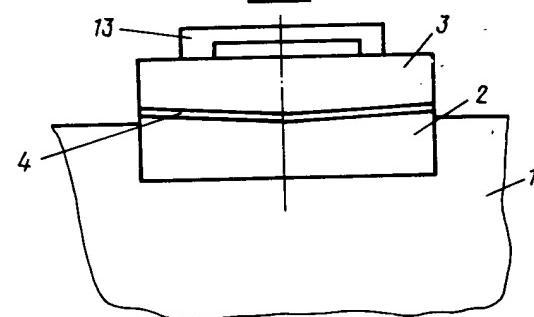
Устройство для заточки режущих кромок ножей, выполненное в виде корпуса и установленных на нем державки с установочной поверхностью и прижима ножа, отличающееся тем, что, с целью повышения качества заточки режущих кромок, расположенных симметрично под углом друг к другу в одной плоскости, путем обеспечения постоянства ширины кромок, на установочной поверхности державки выполнен паз для установки в него ножа, при этом дно паза выполнено V-образной формы с углом при вершине, обращенном в сторону установочной поверхности державки, а поверхность прижима, обращенная в сторону державки, выполнена эквидистантной указанному пазу.



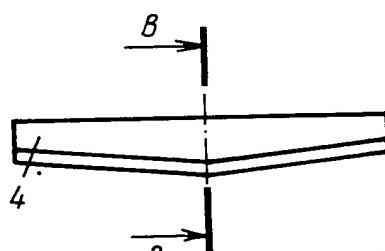
Фиг.2

A-AВид 5

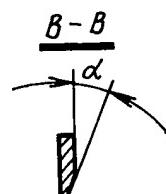
Фиг.3



Фиг.4



Фиг.5



Фиг.6

Составитель Т. Петухова

Редактор С. Патрушева

Заказ 85/17

ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4

Техред И. Верес

Тираж 716

Корректор

А. Зимокосов

Подписанное

This Page Blank (uspto)